

Method for the continuous production of an insulating pipe comprising at least three layers

Patent number: EP1208962

Publication date: 2002-05-29

Inventor: WEIBEL JUERG P (CH)

Applicant: ARMACELL ENTPR GMBH (DE)

Classification:

- **International:** B29C53/52; B29C63/30; B29D23/00; F16L59/02; B29C47/06; B29C65/48; B29C53/00; B29C63/26; B29D23/00; F16L59/02; B29C47/06; B29C65/48; (IPC1-7): F16L59/02; B29D23/00; B29C63/30

- **European:** B29C53/52; B29C63/30; B29D23/22; F16L59/02

Application number: EP20000125497 20001121

Priority number(s): EP20000125497 20001121

Also published as:

EP1208962 (B1)
SI1208962T (T1)

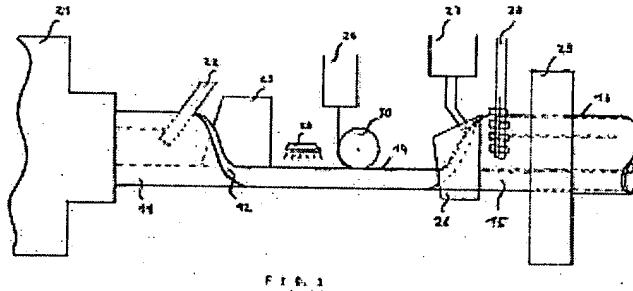
Cited documents:

EP0279024
DE3338071
WO9856240

[Report a data error here](#)

Abstract of EP1208962

Continuous production of insulating hose comprising outer protecting layer, inner gliding layer, and insulating middle layer, comprises extruding heat insulating foam hose. Hose is cut to form two parallel axial cut surfaces, and then spread flat. Inside of hose is supplied with gliding agent, and then it is fed back into hose mould. Cut surfaces are joined together. A process for the continuous production of an insulating hose comprising an outer protecting layer, an inner gliding layer, and an insulating middle layer, comprises extruding a heat insulating foam hose. The hose is cut to form two parallel axial cut surfaces, and is then spread out flat. The inside of the hose is supplied with a gliding agent, and then it is fed back into the hose mould. The cut surfaces are joined together and the outside of the hose is supplied with a seamless mantle layer. The gliding material contains reinforcing fibres and reflects infra-red radiation.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



Europäisches Patentamt

(19)

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 208 962 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

29.05.2002 Patentblatt 2002/22

(51) Int Cl.7: B29D 23/00, B29C 63/30

// F16L59/02

(21) Anmeldenummer: 00125497.8

(22) Anmeldetag: 21.11.2000

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: Armacell Enterprise GmbH
48153 Münster (DE)

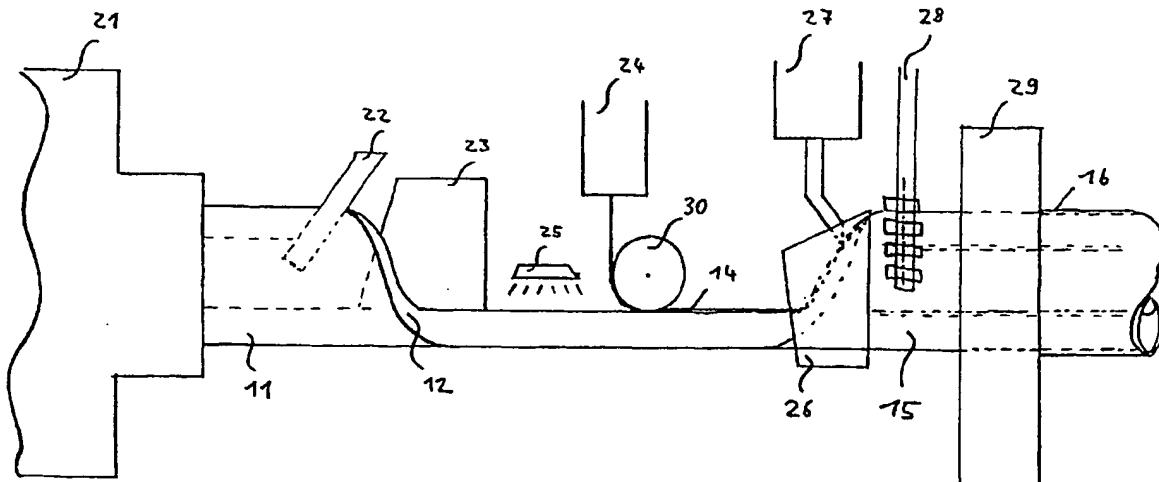
(72) Erfinder: Weibel, Jürg P.
6332 Hagendorn (CH)

(74) Vertreter: Finck, Dieter, Dr.Ing. et al
v. Füner Ebbinghaus Finck Han
Mariahilfplatz 2 - 3
81541 München (DE)

(54) **Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines wenigstens drei Lagen aufweisenden Isolierschlauchs**

(57) Zur kontinuierlichen Herstellung eines, wenigstens drei Lagen aufweisenden Isolierschlauchs wird ein Schlauch (11) aus einem wärmeisolierenden Schaumstoff extrudiert, wird der Schlauch (11) unter Bildung von zwei planparallelen im wesentlichen axialen Schnittflächen (12) durchschnitten, wird der durchschnittene Schlauch (11) im wesentlichen zu einer Platte (13) ausgebreitet, wird auf die Innenseite des zur Platte (13) ausgebreiteten Schlauchs ein Gleitmaterial (14) haftend aufgebracht, wird der zur Platte (13) ausgebreitete Schlauch mit dem innenseitig aufgebrachten Gleitmaterial (14) in die Schlauchform mit aneinanderliegenden Schnittflächen (12) zurückgeführt, werden die Schnittflächen (12) des Schlauchs miteinander verbunden und wird auf der Außenseite des Schlauchs eine nahtlose Ummantelungsschicht (16) aufgebracht.

te (13) ausgebreiteten Schlauchs ein Gleitmaterial (14) haftend aufgebracht, wird der zur Platte (13) ausgebreitete Schlauch mit dem innenseitig aufgebrachten Gleitmaterial (14) in die Schlauchform mit aneinanderliegenden Schnittflächen (12) zurückgeführt, werden die Schnittflächen (12) des Schlauchs miteinander verbunden und wird auf der Außenseite des Schlauchs eine nahtlose Ummantelungsschicht (16) aufgebracht.



F I G. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines wenigstens drei Lagen aufweisenden Isolierschlauchs.

[0002] Aus der DE 37 14 917 A1 ist es bekannt, zur Herstellung eines mehrlagigen rohrförmigen Dämmmaterials Einzelstreifen einer Formstation zuzuführen und sie in dieser in zylindrische Form zu bringen sowie die aneinandergrenzenden, längs einer Mantellinie verlaufenden Stirnflächen miteinander durch Verkleben oder Verschweißen zu verbinden. Dies erfordert ein exaktes Zuschneiden der Seitenränder, was Abfall bedingt. Außerdem erweist sich das Verschweißen der sich in Längsrichtung des Isolierschlauchs erstreckenden Flächen als schwierig. Ein so gefertigter Schlauch neigt dazu, daß sich die Rohrumanhettung oval verformt, wodurch kein gleichförmiger Isolierkontakt mit dem geschlossenen Rohr gewährleistet ist.

[0003] Aus der WO 98/56240 ist es bekannt, einen thermoplastischen Schaum mit einer Dichte von 10 bis 500 kg/m³ und mit 5 bis 95 Gewichtsprozent eines metallocenkatalysierten Polyethylen in Form eines Schlauchs in einem kontinuierlichen Prozess zu extrudieren und diesen Schlauch in einem weiteren Extrusionsvorgang an seiner Außenfläche mit einer Schutzschicht mit einer Dichte von 100 bis 1200 kg/m³ zu umhüllen. Da der Reibungskoeffizient auf der Innenseite des Schlauchs sehr groß ist, ist sein Aufbringen auf ein zu isolierendes Rohr mit Schwierigkeiten verbunden.

[0004] Die EP 0 896 184 A2 beschreibt als Stand der Technik eine Dämmummantelung bestehend aus einer äußeren Schutzschicht, einer innenseitigen Gleitschicht und einer Mittelschicht aus dämmendem Material. Die einzelnen Schichten sind miteinander verbunden, wobei die äußere Schicht aus einem stabilen reißfesten Material besteht und die Mittelschicht Brandschutz-, Wärmedämmungs- und Schalldämmungseigenschaften hat. Die Ummantelung hat einen Längsschlitz zum elastischen Aufbringen auf ein Rohr, der dann mittels eines Klebebands oder anderen Befestigungseinrichtungen geschlossen wird. Bei solchen Ummantelungen kann es leicht zur Wasserdampfkondensation kommen, da das Klebeband unter Umständen leicht abfallen kann oder aufgrund von Faltenbildung durchgängige Hohlräume entstehen können, die Wasserdampfkanäle bilden.

[0005] Die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe besteht deshalb darin, ein Verfahren bereitzustellen, mit dem sich auf einfache Weise kontinuierlich ein wenigstens drei Lagen aufweisender Isolierschlauch herstellen läßt.

[0006] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß mit einem Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines wenigstens drei Lagen aufweisender Isolierschlauchs mit einer äußeren Schutzschicht, einer innenseitigen Gleitschicht und einer Mittelschicht aus dämmendem Material gelöst, bei welchem ein Schlauch aus einem

wärmeisolierenden Schaumstoff extrudiert wird, der Schlauch unter Bildung von zwei planparallelen, im wesentlichen axialen Schnittflächen durchschnitten wird, der durchschnittene Schlauch im wesentlichen zu einer

5 Platte ausgebreitet wird, auf die Innenseite des zu einer Platte ausgebreiteten Schlauchs ein Gleitmaterial haftend aufgebracht wird, der zu einer Platte ausgebretete Schlauch mit dem innenseitig aufgebrachten Gleitmaterial in die Schlauchform mit aneinanderliegenden 10 Schnittflächen zurückgeführt wird, die Schnittflächen des Schlauchs miteinander verbunden werden und auf die Außenseite des Schlauchs eine nahtlose Ummantelungsschicht aufgebracht wird.

[0007] Das erfindungsgemäße Verfahren läßt sich in 15 den aufgezeigten Schritten am gleichen Ort und zur gleichen Zeit wirtschaftlich durchführen und führt zu einem runden, leicht auf ein Rohr überschiebbares Produkt, dessen Außenfläche keine Schnittkante aufweist und eine hohe Reißfestigkeit aufweist. Aufgrund der Herstel-

20 lungsschritte passen die Schnittflächen an der Verbindung exakt aufeinander, so daß eine optimale Verbindung durch Schweißen und Verkleben möglich ist, an der Verbindungsstelle also auch keine erhöhte Wasserdampfdiffusion möglich wird. Das Verfahren läßt sich 25 problemlos an unterschiedliche Stärken anpassen, ist somit flexibel, und läßt keinen Abfall entstehen, der recycelt werden muß.

[0008] Das Gleitmaterial kann innenseitig durch Wärmeverbindung der Schlauchfläche mit einer Gleitfolie, 30 durch Klebeverbindung mit einer solchen Gleitfolie oder durch Coextrusion auf die Innenfläche aufgebracht werden. Die nahtlose Ummantelungsschicht auf der Außenseite des Schlauchs kann aufgezogen oder aufextrudiert werden.

[0009] Das Gleitmaterial kann zur Verstärkung Fasern aufweisen, die in der Gleitfolie enthalten oder für das Aufextrudieren in das Gleitmaterial eingemischt sind. Als Gleitmaterial kann auch eine Schaumfolie verwendet werden, die andere Eigenschaften als der

40 Schaumstoff aufweist, mit dem sie haftend verbunden ist. So kann beispielsweise als Schaumfolie Polypropylen Schaum zur Erhöhung der Wärmestabilität verwendet werden. Die Schaumfolie kann auch aus mehreren Lagen zusammengesetzt sein, wobei die Eigenschaften der einzelnen Lagen unterschiedlich sein können, beispielsweise eine Lage brandhemmend wirkt. Zur Reduzierung der Wärmeleitfähigkeit kann auch ein Gleitmaterial mit Infrarot reflektierenden Eigenschaften eingesetzt werden.

[0010] Anhand einer Zeichnung, die schematisch die erfindungsgemäße Herstellung eines dreilagigen Isolierschlauchs zeigt, wird die Erfindung näher erläutert.

[0011] Aus einem Extruder 21 wird ein Schlauch 11 aus einem Isolierschaum extrudiert und mittels einer 55 Schneidvorrichtung 22 bei seiner kontinuierlichen Weiterbewegung längs einer Radialebene unter Bildung von Schnittflächen 12 aufgeschnitten. Der aufgeschnittene Schlauch 11 wird durch eine Trompete 23 zu einer

Platte 13 ausgebreitet, auf deren Innenseite ausgehend von einer Einrichtung 24 mit Hilfe einer Rolle 30 eine Gleitschicht 14 aufgebracht wird, die mit dem Isolierschaum durch aufgrund vorher aus einer Wärmezuführ-einrichtung 25 zugeführten Wärme haftend verbunden wird. Die mit der Gleitschicht 14 auf ihrer Innenfläche versehene Platte 13 wird dann durch eine Zusammen-führeinrichtung 26 wieder in die Schlauchform zurück-geführt, wobei gleichzeitig auf die Schnittflächen 12 mit Hilfe einer Haftmittelaufbringeinrichtung 27 Haftmittel aufgebracht wird. Aufgrund dieses Haftmittels wird der Schlauch unter einer Andrückeinrichtung 28 wieder dicht längs der Schnittflächen 12 zu einem Schlauch verbunden. Auf diesen Schlauch wird dann mit Hilfe ei-nes Extruders 29 eine nahtfreie Ummantelung 16 haftend aufextrudiert, wodurch der dreilagige Isolier-schlauch in kontinuierlicher Fertigung hergestellt ist.

[0012] Die haftende Verbindung zwischen der Gleit-schicht 14 und dem Isolierschaum kann auch mittels ei-nes Klebers bewirkt werden. Die Schnittflächen 12 kön-nen auch dadurch zu dem Schlauch verbunden werden, daß ihnen Kanten mittels Heissluft angeschmolzen und nachher mit Hilfe der Andrückeinrichtung 28 verbunden werden.

Patentansprüche

1. Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines -wenigstens drei Lagen aufweisenden Isolier-schlauchs mit einer äußeren Schutzschicht, einer innenseitigen Gleitschicht und einer Mittelschicht aus dämmendem Material, bei welchem

- ein Schlauch aus einem wärmeisolierenden Schaumstoff extrudiert wird,
- der Schlauch unter Bildung von zwei planpar-allelen im wesentlichen axialen Schnittflächen durchschnitten wird,
- der durchschnittene Schlauch im wesentlichen zu einer Platte ausgebreitet wird,
- auf die Innenseite des zur Platte ausgebreite-ten Schlauchs ein Gleitmaterial haftend aufge-bracht wird,
- der zur Platte ausgebreitete Schlauch mit dem innenseitig aufgebrachten Gleitmaterial in die Schlauchform mit aneinanderliegenden Schnittflächen zurückgeführt wird,
- die Schnittflächen des Schlauchs miteinander verbunden werden und
- auf die Außenseite des Schlauchs eine nahtlo-se Ummantelungsschicht aufgebracht wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-zeichnet**, daß das Gleitmaterial als Gleitfolie auf die Innenseite des zur Platte ausgebreiteten Schlauchs aufgebracht und durch Wärme oder Klebstoff haftend damit verbunden wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekenn-zeichnet**, daß als Gleitmaterial eine faserverstärk-te Gleitfolie verwendet wird.

5 4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekenn-zeichnet**, daß das Gleitmaterial als Schicht auf die Innenseite des zur Platte ausgebreiteten Schlauchs aufextrudiert wird.

10 5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekenn-zeichnet**, daß dem Gleitmaterial Verstärkungsfa-sern beigemischt werden.

15 6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprü-chen, **dadurch gekennzeichnet**, daß die planparal-lelen Schnittflächen durch Verklebung oder Ver-schweißung miteinander verbunden werden.

20 7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprü-chen, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Ummantelungsschicht auf die Außenseite des Schlauchs als ein Stück aufgezogen oder aufextrudiert wird.

25 8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprü-chen, **dadurch gekennzeichnet**, daß als Gleitma-terial eine Schaumfolie verwendet wird, deren Eigen-schaften sich von denen des angrenzenden Schaumstoffs unterscheiden.

30 9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekenn-zeichnet**, daß als Schaumfolie eine Schaumfolie mit mehreren Lagen verwendet wird, die jeweils un-terschiedliche Eigenschaften aufweisen.

35 10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprü-chen, **dadurch gekennzeichnet**, daß ein Gleitma-terial mit Infrarot reflektierenden Eigenschaften ver-wendet wird.

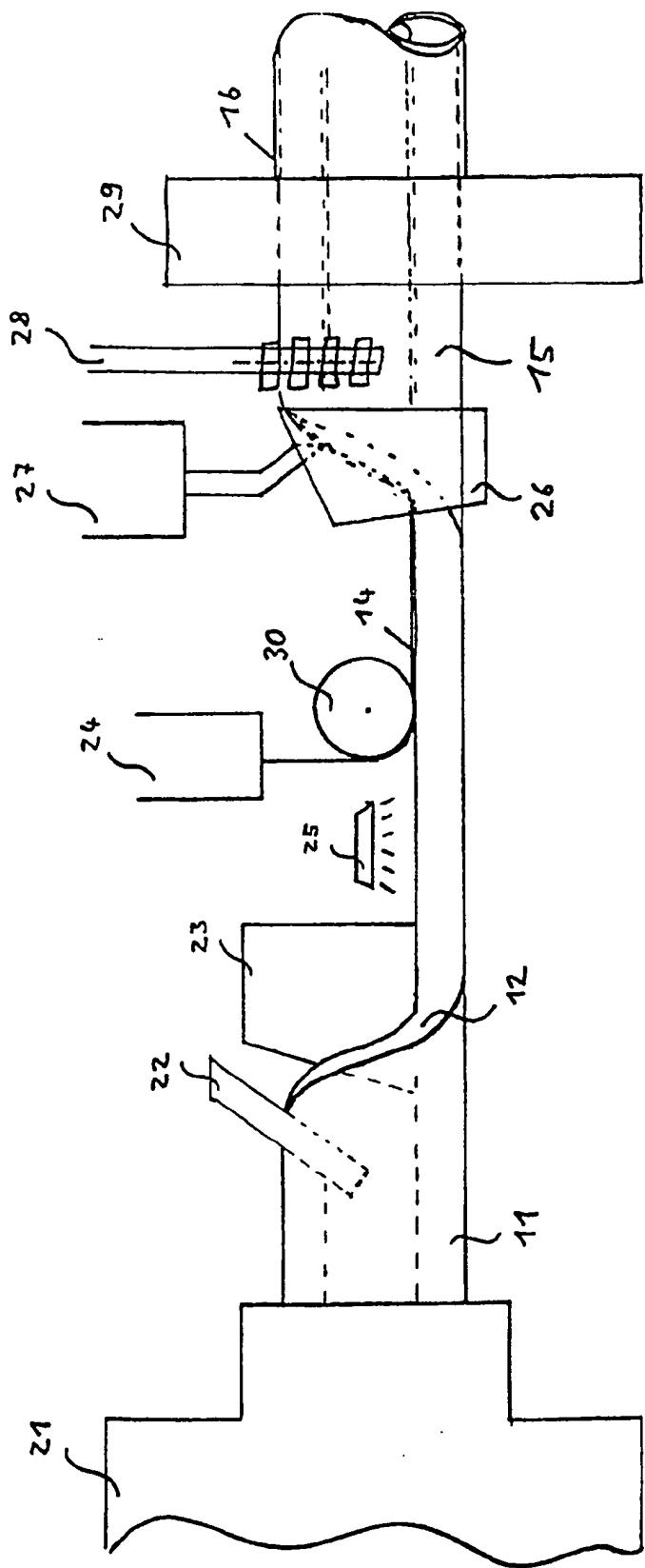


FIG. 4



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
A	EP 0 279 024 A (KABELMETAL ELECTRO GMBH) 24. August 1988 (1988-08-24) * Zusammenfassung; Abbildung 1 *	1	B29D23/00 B29C63/30 //F16L59/02
A	DE 33 38 071 A (FELTEN & GUILLEAUME ENERGIE) 9. Mai 1985 (1985-05-09) * Zusammenfassung; Anspruch 1 *	1	
D, A	WO 98 56240 A (NOMACO INC) 17. Dezember 1998 (1998-12-17) * Ansprüche 19,20; Abbildung 1 * * Seite 15, Zeile 23 – Seite 16, Zeile 3 *	1	
RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.7)			
F16L B29C B29D			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	10. April 2001	Carré, J	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 12 5497

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterichtung und erfolgen ohne Gewähr.

10-04-2001

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 0279024 A	24-08-1988	DE	3704380 A	25-08-1988
		DK	55688 A	13-08-1988
DE 3338071 A	09-05-1985	KEINE		
WO 9856240 A	17-12-1998	US	5904970 A	18-05-1999
		AU	8059698 A	30-12-1998
		US	6054078 A	25-04-2000